

改正後	改正前
<p style="text-align: center;">フローリングについての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>1～3（略）</p> <p>4 製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準</p> <p>4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</p> <p>4.1.1 製造又は加工，保管，品質管理及び格付のための施設</p> <p>4.1.1.1 製造施設</p> <p>4.1.1.1.1～4.1.1.1.4（略）</p> <p>4.1.1.1.5 機械器具</p> <p>次による。</p> <p>a)～d)（略）</p> <p>4.1.1.2（略）</p> <p>4.1.1.3 品質管理施設</p> <p>次の機械器具を備えている適当な広さの施設でなければならない。</p> <p>a)（略）</p> <p>b) <u>a)に規定するもののほか，次に掲げる機械器具。ただし，第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。</u></p> <p>1)～3)（略） （削る。）</p> <p>c) <u>複合フローリングを製造する場合にあっては，a)及びb)に規定するもののほか，次に掲げる機械器具。ただし第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。</u></p> <p>1) <u>曲げ試験装置（曲げ試験を行う場合に限る。）</u></p> <p>2) <u>摩耗試験機（摩耗試験を行う場合に限る。）</u></p> <p>d) <u>ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合にあっては，a)～c)に規定するもののほか，次に掲げる機械器具。ただし，第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。</u></p> <p>1)～5)（略）</p> <p>e) <u>防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては，a)～c)に規定するもののほか，次に掲げる機械器具。ただし，第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。</u></p> <p>1)～6)（略）</p> <p>4.1.1.4 格付のための施設</p> <p>次による。</p> <p>a)（略）</p>	<p style="text-align: center;">フローリングについての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>1～3（略）</p> <p>4 製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準</p> <p>4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</p> <p>4.1.1 製造又は加工，保管，品質管理及び格付のための施設</p> <p>4.1.1.1 製造施設</p> <p>4.1.1.1.1～4.1.1.1.4（略）</p> <p>4.1.1.1.5 機械器具</p> <p>a)～d)（略）</p> <p>4.1.1.2（略）</p> <p>4.1.1.3 品質管理施設</p> <p>次の機械器具を備えている適当な広さの施設でなければならない。</p> <p>a)（略）</p> <p>b) <u>第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合にあっては，a)に規定するもののほか，次に掲げる機械器具</u></p> <p>1)～3)（略）</p> <p>4) <u>複合フローリングを製造する場合にあっては，1)～3)に規定するもののほか，次に掲げる機械器具</u></p> <p>4.1) <u>曲げ試験装置（曲げ試験を行う場合に限る。）</u></p> <p>4.2) <u>摩耗試験機（摩耗試験を行う場合に限る。）</u> （新設）</p> <p>c) <u>第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって，ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合にあっては，a)及びb)に規定するもののほか，次に掲げる機械器具</u></p> <p>1)～5)（略）</p> <p>d) <u>第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって，防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては，a)及びb)に規定するもののほか，次に掲げる機械器具</u></p> <p>1)～6)（略）</p> <p>4.1.1.4 格付のための施設</p> <p>a)（略）</p>

b) 次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

1)～7) (略)

(削る。)

(削る。)

(削る。)

c) 複合フローリングを製造する場合にあっては、b)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

1) 曲げ試験装置（曲げ試験を行う場合に限る。）

2) 摩耗試験機（摩耗試験を行う場合に限る。）

3) 天びん（感量が1 mg 以下のもの）

4) ダイヤルゲージ又はマイクロメータ

d) ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合にあっては、b)及びc)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

1) 分光光度計

2) 恒温器

3) ガラスデシケーター

4) ガラス器具

b) 次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

1)～7) (略)

8) 複合フローリングを製造する場合にあっては、1)から7)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

8.1) 曲げ試験装置（曲げ試験を行う場合に限る。）

8.2) 摩耗試験機（摩耗試験を行う場合に限る。）

8.3) 天びん（感量が1 mg 以下のもの）

8.4) ダイヤルゲージ又はマイクロメータ

9) ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合にあっては、1)～8)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

9.1) 分光光度計

9.2) 恒温器

9.3) ガラスデシケーター

9.4) ガラス器具

9.5) 雑器具

10) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、1)～8)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

10.1) 天びん（感量が0.1 mg 以下のもの）

10.2) 電気マッフル炉（クルクミン法で分析する場合に限る。）

10.3) 分光光度計（ほう素化合物で処理する場合に限る。）

10.4) ガスクロマトグラフ（フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合に限る。）

10.5) ロータリーエバポレーター（フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合に限る。）

10.6) HPLC（複合フローリングを製造する場合であってビフェントリンで処理する場合に限る。）

10.7) ガラス器具

10.8) 雑器具

(新設)

(新設)

5) 雑器具

e) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、b)及びc)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

- 1) 天びん（感量が0.1 mg 以下のもの）
- 2) 電気マッフル炉（クルクミン法で分析する場合に限る。）
- 3) 分光光度計（ほう素化合物で処理する場合に限る。）
- 4) ガスクロマトグラフ（フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合に限る。）
- 5) ロータリーエバポレーター（フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合に限る。）
- 6) HPLC（複合フローリングを製造する場合であつてビフェントリンで処理する場合に限る。）
- 7) ガラス器具
- 8) 雑器具

4.1.2 品質管理の実施方法

次による。

a)～e) (略)

4.1.3 (略)

4.1.4 格付の組織及び実施方法

4.1.4.1 (略)

4.1.4.2 格付の実施方法

次による。

a) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下“格付規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、**2)**及び**5)**に掲げる事項にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

- 1)・2) (略)
- 3) 格付の表示の様式に関する事項
- 4)・5) (略)
- 6) 格付の表示のための証票又は機械器具の管理に関する事項
- 7) 格付及び格付の表示の記録の作成及び保存に関する事項
- 8) 格付の表示についての取扱業者等内の組織全体に対する教育の実施に関する事項
- 9) 格付及び格付の表示の実施状況についての内部監査に関する事項
- 10) 格付及び格付の表示の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b)・c) (略)

4.1.5 (略)

4.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

4.2.1 (略)

4.2.2 品質管理の実施方法

次による。

a)～g) (略)

(新設)

4.1.2 品質管理の実施方法

a)～e) (略)

4.1.3 (略)

4.1.4 格付の組織及び実施方法

4.1.4.1 (略)

4.1.4.2 格付の実施方法

a) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下“格付規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、**2)**及び**5)**に掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

- 1)・2) (略)
- 3) 格付の表示に関する事項
- 4)・5) (略)
- (新設)
- 6) 格付記録の作成及び保存に関する事項
- (新設)
- 7) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- 8) 格付の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b)・c) (略)

4.1.5 (略)

4.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

4.2.1 (略)

4.2.2 品質管理の実施方法

a)～g) (略)

4.2.3 (略)

4.2.4 格付の組織及び実施方法

4.2.4.1 (略)

4.2.4.2 格付の実施方法

次による。

a) 次に掲げる事項について、格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

- 1) (略)
- 2) 格付の表示の様式に関する事項
- 3) (略)
- 4) 格付の表示のための証票又は機械器具の管理に関する事項
- 5) 格付及び格付の表示の記録の作成及び保存に関する事項
- 6) 格付の表示についての取扱業者等内の組織全体に対する教育の実施に関する事項
- 7) 格付及び格付の表示の実施状況についての内部監査に関する事項
- 8) 格付及び格付の表示の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し
て必要な事項

b) (略)

4.2.5 (略)

5 製造業者以外の取扱業者等（以下，“非製造業者”という。）の認証の技術的基準

5.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

5.1.1 (略)

5.1.2 品質管理の実施方法

次による。

a)～d) (略)

5.1.3～5.1.5 (略)

5.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

5.2.1 (略)

5.2.2 品質管理の実施方法

次による。

a)～d) (略)

5.2.3～5.2.5 (略)

附属書 A (略)

4.2.3 (略)

4.2.4 格付の組織及び実施方法

4.2.4.1 (略)

4.2.4.2 格付の実施方法

a) 次に掲げる事項について、格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

- 1) (略)
- 2) 格付の表示に関する事項
- 3) (略)
(新設)
- 4) 格付記録の作成及び保存に関する事項
(新設)
- 5) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- 6) 格付の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b) (略)

4.2.5 (略)

5 製造業者以外の取扱業者等（以下，“非製造業者”という。）の認証の技術的基準

5.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

5.1.1 (略)

5.1.2 品質管理の実施方法

a)～d) (略)

5.1.3～5.1.5 (略)

5.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

5.2.1 (略)

5.2.2 品質管理の実施方法

a)～d) (略)

5.2.3～5.2.5 (略)

附属書 A (略)